


**METHOD FOR PRODUCING BUILDING MATERIAL
HAVING CALCIUM-SILICATE LINKS**

Publication number:	HU209836 (B)	Also published as:	
Publication date:	1994-11-28		HU65443 (A2)
Inventor(s):	KIS JANOS [HU]; KREKITY TAMAS [HU]		
Applicant(s):	KIS [HU]; KREKITY [HU]		
Classification:			
- international:	C04B28/18; C04B28/00; (IPC1-7) C04B14/04; C04B14/18; C04B18/14		
- European:	C04B28/18		
Application number:	HU19900004677 19900730		
Priority number(s):	HU19900004677 19900730		

Abstract not available for HU 209836 (B)

Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide

(19) Országkód:

HU



**MAGYAR
KÖZTÁRSASÁG
ORSZÁGOS
TALÁLMÁNYI
HIVATAL**

SZABADALMI LEÍRÁS

(11) Lajstromszám:

209 836 B

(21) A bejelentés száma: 4677/90
(22) A bejelentés napja: 1990. 07. 30.

(51) Int. Cl.⁵

C 04 B 14/04

C 04 B 18/14

C 04 B 14/18

(40) A közzététel napja: 1994. 06. 28.
(45) A megadás meghirdetésének dátuma a Szabadalmi
Közlönyben: 1994. 11. 28. SZKV 94/11

(72) (73) Feltalálók és szabadalmasok:

Kis János 70%, Budapest (HU)

Krékity Tamás 30%, Budapest (HU)

(74) Képviselő:

Krékity Tamás, Budapest

(54)

Eljárás kalcium-szilikát kötésű építőelemek előállítására

(57) KIVONAT

A találmány eljárást ismertet kalcium-szilikát kötésű építőelemek előállítására erőművi pernyéből, amorf SiO_2 -ből, karbidmészből, duzzasztott perlitből és vízből. Az eljárás során 50–80 tömeg% pernyét, 5–10 tömeg% amorf SiO_2 -ot, 10–30 tömeg% karbidmészet,

0,5–10 tömeg% duzzasztott perlitet és 10–20 tömeg% vizet kevernek össze, majd a homogén elegyet sajtolják és 270–280 °C-on autoklávban gőzöli. Az elkészített építőelem a hagyományos módon és a hagyományos anyagokkal falazható és vakolható.

A találmány tárgya eljárás kalcium-szilikát kötészű építőelemek előállítására erőművi pernyéből, amorf SiO_2 -ből, karbidmészből, duzzasztott perlitből és vízből.

Napjainkban egyre inkább előtérbe kerülnek a környezetvédelmi szempontok, így ezzel párhuzamosan mind sürgetőbbé válik az ipari hulladékok – pl. az erőművi pernye, karbidmész stb. – felhasználási lehetőségeinek kutatása. Ezek az ipari hulladékok amellet, hogy környezetvédelmi szempontból rendkívül károsak, jelentős területeket foglalnak el, illetve tesznek megművelhetetlenné. Hazánkban pl. az erőművi pernyének és a karbidmésznek csak töredékét hasznosítják.

A porszenek eltüzelésekor keletkezett pernye felhasználása többféle módon történhet. A legnagyobb felhasználó az építőanyaggyártó ipar és az építőipar. A pernyét adalékanyagként, de önmagában is, különböző, főleg építési területen hasznosítják. A főbb felhasználási területek: cementgyártás, pernyeblokk, gázszilikát, pernyekavicsgyártás, út- és mélyépítés, mezőgazdasági és egyéb célú felhasználás. (Tamás F. Szilikátipari Kézikönyv, Műszaki Könyvkiadó, 1982.)

A gázbeton gyártásakor a pernyéhez kötőanyagként meszet, cementet, pórusképző anyagként alumíniumport adnak. Így jó hőszigetelésű idomokat kapnak. Az eljárás nagy hibája, hogy szinte lehetetlen egyenletes pórusszerkezetű anyagot előállítani, ami a végtermék szilárdságát jelentős mértékben rontja. Problémát okoz még, hogy a gázbeton blokkok igen könnyen felveszik a vizet, de elég nehezen adják le, így speciális habarcokra van szükség a vízfelvétel mértékének csökkentésére. A pernye építőipari célra való felhasználását a fizikai tulajdonságain kívül jelentős mértékben befolyásolja a pernye kémiai összetétele. Ez sajnos nemcsak szénlelőhelyenként változik, hanem többnyire az egyes lelőhelyeken belül is változik az idő függvényében. A legoptimálisabb az az eset, amikor a pernye kémiai összetétele lehetőséget ad a kalcium-szilikát hidrát képződésére, mert ebben az esetben a pernye nemcsak mint adalékanyag szerepel, hanem a szilárdságot is javítja a latens hidraulikussága révén.

Mivel ez a jelenség nem minden pernyére igaz, és mivel a kémiai összetétel egy adott pernye esetében is változhat az idő függvényében a szénlelőhely kitermelésével párhuzamosan, az általunk készített találmány olyan megoldásra törekszik, hogy az ingadozó pernye-minőség ne befolyásolja a gyártani kívánt építőelem minőségi jellemzőit.

Mivel kalcium-szilikát-hidrát kötészű téglát kívántunk előállítani, kézenfekvő volt, hogy a CSH-ot a téglá előállítása során – in situ – a téglában állítsuk elő a megfelelő adalékanyagok hozzáadásával. Így szükségtelen volt, hogy a téglá kötéséhez cementet használjunk, ami az előállítási költségeket csökkentette. Az adalékanyagok optimalizálásával sikerült elérni, hogy a téglá minimális szilárdságát is beállítsuk a pernye oxidos összetételének tág határok között történő változása esetén is. Ez azt jelentette, hogy a téglá nyomószilárdsága egy minimális értéktől – 8 MPa – csak pozitív irányban térhet el.

A találmány lényege, hogy 50–80 tömeg% pernyét, 5–10 tömeg% amorf SiO_2 -ot, 10–30 tömeg% karbidmeszet és 0,5–10 tömeg% duzzasztott perlitet összekeverünk, adunk hozzá 10–20 tömeg% vizet és homogén keveréket készítünk. Az elegyet sajtolással formázzuk, majd autoklávban 270–280 °C-on gőzöljük.

A kalcium-szilikát-hidrát a gőzölés során alakul ki az építőelemen. A találmány elkészítésekor arra törekedtünk, hogy az építőelemet lehetőség szerint hulladékokból állítsuk elő. A találmány szerinti kompozícióban a duzzasztott perlit kivételével minden alapanyag valamilyen ipari folyamat melléktermékeként keletkezik. Ezen anyagok tárolása, illetve az elhelyezése eddig problémát okozott az üzemeknek. A pernyével kapcsolatos problémákról már szoltunk, a karbidmész az acetilényártás során keletkezik, és óriási zagytárolókban helyezik el. A felhasználása nem megoldott probléma, csak töredékét használják fel. Az amorf SiO_2 a korundgyártás során keletkező melléktermék.

A kompozícióban az amorf SiO_2 és a karbidmészen levő Ca(OH)_2 reakciójának eredményeként alakul ki a CSH. A duzzasztott perlitnek kettős funkciója van. Az egyik az építőelem hőszigetelésének javítása, a másik funkció technológiai jellegű. A kompozíció rendkívül érzékeny a sajtolás során a nedvesítésre. A duzzasztott perlit a nagy vízfelvevő képességénél fogva viszonylag nagy toleranciát biztosít a hozzáadható víz mennyiségére vonatkozóan.

Az elkészített falazóelemek a hagyományos falazóelemekhez hasonlóan beépíthetők, illetve vakolhatók. Felhasználásuk a hagyományos építőipari technológiák szerint történik. A találmányt az oltalmi kör korlátozása nélkül a következő kiviteli példákkal ismertetjük:

1. példa

64,5 tömeg% erőművi pernyét, 5,8 tömeg% amorf SiO_2 -ot, 20 tömeg% karbidmeszet és 1,0 tömeg% duzzasztott perlitet összekeverünk, adunk hozzá 10 tömeg% vizet és homogén keveréket készítünk. A keveréket formába tesszük, sajtoljuk, majd 276 °C-on autoklávban gőzöljük. Az elkészített idom sűrűsége 1,200 kg/m³, nyomószilárdsága 8,8 MPa volt. Az építőelem a hagyományos módon beépíthető, ill. vakolható.

2. példa

59 tömeg% pernyét, 5,9 tömeg% amorf SiO_2 -ot, 17,9 tömeg% karbidmeszet és 2,4 tömeg% duzzasztott perlitet összekeverünk, adunk hozzá 14,8 tömeg% vizet és homogén elegyet készítettünk. A keveréket formába tettünk, sajtoltuk, majd 276 °C-on autoklávban gőzöltük. Az elkészített idom sűrűsége 900 kg/m³. A falazóelem a hagyományos építőipari technológiákkal és anyagokkal falazható, ill. vakolható.

SZABADALMI IGÉNYPONT

Eljárás kalcium-szilikát kötészű építőelemek előállí-

tására erőművi pernyéből, amorf SiO_2 -ből, karbid-mészből, duzzasztott perlitből és vízből *azzal jellemezve*, hogy

a) 50–80 tömeg% erőművi pernyét, amely

56–60 tömeg%-ban SiO_2 -ot

16–18 tömeg%-ban Al_2O_3 -ot

8–12 tömeg%-ban Fe_2O_3 -ot

5–7 tömeg%-ban CaO -ot

1–2,5 tömeg%-ban MgO -ot

1,5–6,5 tömeg%-ban SO_3 -ot

1–2 tömeg%-ban K_2O -ot

0,2–1 tömeg%-ban Na_2O -t tartalmaz,

b) 5–10 tömeg% amorf SiO_2 -ot, amelynek SiO_2 tartalma min. 85 tömeg%,

c) 10–30 tömeg% karbidmeszet, amelynek száraz-

5

10

15

anyagtartalma min. 80 tömeg%, és amely

60–70 tömeg%-ban CaO -ot

1,5–2,5 tömeg%-ban SiO_2 -ot

0,5–2,0 tömeg%-ban Al_2O_3 -ot

0–1,0 tömeg%-ban Fe_2O_3 -ot

0–1 tömeg%-ban TiO_2 -ot

0–1 tömeg%-ban MgO -ot

0–1 tömeg%-ban Na_2O -ot

0–1 tömeg%-ban K_2O -ot

0,5–1,5 tömeg%-ban SO_3 -ot tartalmaz, és

d) 0,5–10 tömeg% duzzasztott perlitet

e) 10–20 tömeg% vízzel homogenizálunk, sajtolóformában ismert módon sajtoljuk, majd

f) a nyers építőelemeket 270–280 °C-on autoklávban gőzöljük.